

Частное учреждение –
Организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр «Технопроф»

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих
«101690 Контролер кузнечно-прессовых работ»**

Квалификация: 2 разряд

г. Ульяновск

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «101690 Контролер кузнечно-прессовых работ» (далее - программа) разработана в соответствии с нормами Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», с учетом требований Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 27 апреля 2023 г. № 390н «Об утверждении профессионального стандарта «Контролер кузнечно-прессовых работ» (далее – профстандарт 40.204).

Структура и содержание программы представлены пояснительной запиской, учебным планом, календарным учебным графиком, учебно-тематическим планом, рабочей программой теоретического и производственного обучения, планируемыми результатами освоения, квалификационной характеристикой, организационно-педагогическими условиями реализации программы, формами проверки знаний и оценочными материалами.

Цель реализации программы: формирование профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Контролер кузнечно-прессовых работ» в рамках 2-го уровня квалификации профессиональной деятельности «Технический контроль качества продукции в кузнечно-прессовом производстве», предусмотренной профстандартом 40.204, с присвоением 2 квалификационного разряда.

Категория обучающихся: лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии образования, не ниже основного общего.

Срок обучения: 240 академических часов: теоретическое обучение – 80 академических часов; производственное обучение – 160 академических часов.

Режим занятий: 8 академических часов в день.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
3	Охрана труда	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарные дни									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л, КЗ	Л	Л	Л, КЗ	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО
Календарные дни									
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	КПР	Л, ИА

Обозначения: Л – лекции, КЗ – контроль знаний (зачет), ПО – производственное обучение, КПР – квалификационная пробная работа, ИА – итоговая аттестация.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование курсов, тем	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
1.1	Основы материаловедения	6	6	-	-
1.2	Чтение чертежей	2	2	-	-
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
2.1	Устройство кузнечно-прессового оборудования	4	4	-	-
2.2	Технология кузнечно-прессовых работ	4	4	-	-
2.3	Правила приемки, контроля и хранения поковок и штамповок	4	4	-	-
2.4	Организация работы контролера кузнечно-прессовых работ	4	4	-	-
2.5	Методы контроля качества контролера кузнечно-прессовых работ	6	6	-	-
2.6	Оформление технической документации	2	2	-	-
3	Охрана труда и промышленная безопасность	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
4.1	Ознакомление с производством. Инструктаж по безопасности труда, пожарной безопасности	8	-	8	-
4.2	Ознакомление с производственным процессом и оборудованием, рабочим местом	8	-	8	-
4.3	Изучение порядка приемки и контроля поковок и штамповок, изучение документации	16	-	16	-
4.4	Освоение основных приемов работы контролера кузнечно-прессовых работ	40	-	40	-
4.5	Самостоятельное выполнение работ	40	-	40	-
4.6	Квалификационная пробная работа	8	-	8	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 40.204 трудовых функций и сформировать профессиональные компетентности, необходимые для выполнения работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии и квалификации:

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Контроль простых поковок	2	Операционный контроль геометрических параметров простых поковок	А/01.2	2
			Визуальный контроль внешних дефектов простых поковок	А/02.2	2
			Контроль твердости поковок	А/03.2	2
			Приемочный контроль простых поковок	А/04.2	2

Наименование	Операционный контроль геометрических параметров простых поковок	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к операционному контролю геометрических параметров простых поковок
	Подготовка контрольно-измерительных инструментов и приборов для измерения геометрических параметров простых поковок
	Измерение геометрических параметров простых поковок
	Выявление дефектов простых поковок по результатам измерения геометрических параметров
	Внесение результатов контроля геометрических параметров простых поковок в контрольную карту (технологических паспорт)
Необходимые умения	Читать и применять технологическую документацию на простые поковки
	Проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля геометрических параметров простых поковок
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения геометрических параметров простых поковок
	Определять последовательность измерения геометрических параметров простых поковок
	Выполнять измерения геометрических параметров простых поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
	Выявлять типичные отклонения геометрических параметров простых поковок
	Определять типичные причины образования дефектов простых поковок
	Заполнять контрольные карты (технологические паспорта) на простые поковки по результатам контроля геометрических параметров
	Применять средства индивидуальной защиты при контроле геометрических параметров простых поковок
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Виды, конструкции и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения простых поковок
	Порядок и правила измерения простых поковок контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями
	Методики контроля простых поковок контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями
	Технические требования, предъявляемые к простым поковкам
	Типичные технологические операцииковки и штамповки простых поковок
	Припуски, напуски и допуски на простые поковки для типичных технологических процессовковки и штамповки
	Типичные виды отклонений геометрических параметров в простых поковках
	Типичные причины образования отклонений геометрических параметров в простых поковках
	Порядок и правила заполнения контрольных карт (технологических паспортов) на простые поковки по результатам контроля геометрических параметров
	Приемы и способы измерения геометрических параметров простых поковок контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями
	Группы и марки материалов дляковки и штамповки простых поковок
	Сортамент заготовок дляковки и штамповки простых поковок
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при контроле геометрических параметров простых поковок
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

Наименование

Визуальный контроль внешних дефектов простых поковок

Код

A/02.2

Уровень
(подуровень)
квалификации

2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к визуальному контролю внешних дефектов простых поковок
	Определение внешних дефектов простых поковок
	Выявление внешних дефектов простых поковок
	Внесение результатов контроля внешних дефектов простых поковок в контрольную карту (технологических паспорт)
Необходимые умения	Читать и применять технологическую документацию на простые поковки
	Определять последовательность действий при выявлении внешних дефектов простых поковок
	Выявлять визуальным контролем внешние дефекты простых поковок
	Определять типичные причины образования внешних дефектов простых поковок
	Заполнять контрольные карты (технологические паспорта) на простые поковки по результатам визуального контроля внешних дефектов
	Применять средства индивидуальной защиты при визуальном контроле внешних дефектов простых поковок

	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Технические требования, предъявляемые к простым поковкам
	Типичные технологические операцииковки и штамповки простых поковок
	Припуски, напуски и допуски на простые поковки для типичных технологических процессовковки и штамповки
	Типичные виды внешних дефектов простых поковок
	Типичные причины образования внешних дефектов простых поковок
	Порядок и правила заполнения контрольных карт (технологических паспортов) на простые поковки по результатам визуального контроля внешних дефектов
	Группы и марки материалов дляковки и штамповки простых поковок
	Сортамент заготовок дляковки и штамповки простых поковок
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при контроле геометрических параметров простых поковок
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

Наименование

Контроль твердости поковок

Код

A/03.2

Уровень
(подуровень)
квалификации

2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к замерам твердости поковок
	Подготовка оборудования и приборов к работе по определению твердости поковок
	Подготовка поковок к измерению твердости
	Измерение твердости поковок
	Определение соответствия твердости поковок техническим требованиям
	Выявление дефектов поковок по результатам измерения твердости
	Заполнение протокола (акта) измерения твердости поковок
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на поковки
	Проверять состояние приборов и оборудования для измерения твердости поковок
	Использовать приборы и оборудование для измерения твердости поковок
	Определять последовательность измерения твердости поковок
	Готовить поверхность поковок к измерению твердости
	Выполнять измерения твердости поковок с использованием приборов и оборудования
	Выявлять типичные отклонения твердости поковок по результатам измерений твердости
	Определять типичные причины образования отклонений твердости поковок
	Заполнять протоколы (акты) измерения твердости поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при контроле твердости

	поковок
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Виды, конструкции и назначение приборов и оборудования для измерения твердости поковок
	Порядок и правила измерения твердости поковок
	Методики контроля твердости поковок
	Технические требования, предъявляемые к твердости поковкам
	Типичные технологические операцииковки и штамповки поковок
	Припуски, напуски и допуски на поковки для типичных технологических процессовковки и штамповки
	Типичные виды отклонений твердости поковок
	Типичные причины образования отклонений твердости в поковках
	Порядок заполнения протоколов (актов) измерения твердости поковок
	Приемы и способы измерения твердости поковок
	Группы и марки материалов дляковки и штамповки поковок
	Сортамент заготовок дляковки и штамповки поковок
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при контроле твердости поковок
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Особые условия допуска к работе	-
Другие характеристики	-

Наименование

Приемочный контроль простых поковок

Код

A/04.2

Уровень
(подуровень)
квалификации

2

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к приемочному контролю простых поковок
	Подготовка контрольно-измерительных инструментов и приборов для приемочного контроля простых поковок
	Измерение геометрических параметров простых поковок при приемочном контроле
	Визуальный приемочный контроль внешних дефектов простых поковок
	Контроль наличия клейм и документации у простых поковок
	Выявление дефектов простых поковок по результатам приемочного контроля
	Сортировка дефектных и бракованных простых поковок
	Определение возможности исправления дефектов простых поковок
	Маркировка забракованных простых поковок
	Оформление документации на дефектные и забракованные простые поковки
Необходимые умения	Читать и применять технологическую документацию на простые поковки
	Проверять состояние контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля геометрических параметров простых поковок

	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения геометрических параметров простых поковок
	Определять последовательность измерения геометрических параметров простых поковок
	Выполнять измерения геометрических параметров простых поковок с использованием контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
	Определять последовательность действий при выявлении внешних дефектов простых поковок
	Выявлять типичные дефекты простых поковок
	Определять типичные причины образования дефектов простых поковок
	Определять вид брака у простых поковок
	Определять возможность исправления дефектов простых поковок
	Определять способ исправления дефектов простых поковок
	Выполнять маркировку принятых и забракованных простых поковок
	Документально оформлять результаты приемочного контроля простых поковок
	Применять средства индивидуальной защиты при приемочном контроле простых поковок
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Виды, конструкции и назначение контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения простых поковок
	Порядок и правила измерения простых поковок контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями
	Методики контроля простых поковок контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями
	Технические требования, предъявляемые к простым поковкам
	Типичные технологические операцииковки и штамповки простых поковок
	Припуски, напуски и допуски на простые поковки для типичных технологических процессовковки и штамповки
	Типичные виды дефектов простых поковок
	Типичные причины образования дефектов простых поковок
	Приемы и способы измерения геометрических параметров простых поковок контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями
	Группы и марки материалов дляковки и штамповки простых поковок
	Сортамент заготовок дляковки и штамповки простых поковок
	Браковочные признаки неисправимых дефектов простых поковок
	Способы исправления дефектов простых поковок
	Порядок маркировки принятых и забракованных простых поковок
	Порядок заполнения и оформления производственной документации
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при приемочном контроле простых поковок
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Особые условия	-

допуска к работе	
Другие характеристики	-

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Контролер кузнечно-прессовых работ (2 разряд)

Характеристика работ. Контроль и приемка по эскизам, шаблонам и внешнему виду простых штамповок и поковок из черных и цветных металлов. Проверка деталей контрольно-измерительными приборами. Испытание твердости изделий на приборах Роквелла и Бринелля. Маркировка принятых и забракованных деталей.

Должен знать: правила, технические условия и государственные стандарты на приемку штамповок и поковок простой формы; основы технологического процесса изготовления штамповок и поковок; назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов; виды брака по основным операциям и его классификация; порядок маркировки принятых и забракованных деталей; документацию на принятые и забракованные детали; порядок заполнения и оформления служебных документов; систему допусков и посадок; припуск для основных видов кузнечно-прессовых работ.

Примеры работ

1. Болты, гайки, шпонки - контроль и приемка.
2. Валы гладкие диаметром до 100 мм, длиной до 1000 мм - контроль и приемка.
3. Диски пил - контроль и приемка.
4. Колпаки комбайна направляющие - контроль и приемка.
5. Кронштейны рессор - приемка после правки.
6. Молотки, зубила, кувалды - контроль и приемка.
7. Муфты соединительные диаметром до 200 мм - контроль и приемка.
8. Ножи ножниц прокатных станов - контроль и приемка.
9. Хомуты простые - приемка после гибки по шаблону.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Для реализации программы обеспечивается:

-наличие на праве собственности или ином законном основании зданий, строений, сооружений, помещений и территорий, необходимых для осуществления образовательной деятельности по заявленным к лицензированию образовательным программам;

-наличие материально-технического обеспечения образовательной деятельности, оборудование помещений в соответствии с государственными и местными нормами и требованиями, в том числе в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, федеральными государственными требованиями, образовательными стандартами;

-наличие санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам зданий, строений, сооружений, помещений, оборудования и иного имущества, которые предполагается использовать для осуществления образовательной деятельности;

-наличие специальных условий для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья;

-наличие условий для функционирования электронной информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий и соответствующих технологических средств и обеспечивающей освоение обучающимися независимо от их местонахождения образовательных программ в полном объеме;

-наличие печатных и (или) электронных образовательных и информационных ресурсов по реализуемым в соответствии с лицензией образовательным программам, соответствующих требованиям федеральных государственных образовательных стандартов, федеральным государственным требованиям и (или) образовательным стандартам;

-наличие в штате или привлечение на ином законном основании педагогических работников, имеющих среднее профессиональное или высшее образование и стаж работы,

необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемым образовательным программам;

-неразглашение персональных данных слушателей третьим лицам при обработке персональных данных;

-наличие лицензии на осуществление образовательной деятельности по реализации программ профессиональной подготовки;

-использование методов обучения с применением современных инновационных образовательных технологий и средств обучения, методов контроля и управления образовательным процессом.

ФОРМЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ

Проверка знаний слушателей включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в процессе проведения занятий в форме фронтального опроса, а также при выполнении слушателями тестовых заданий.

Формой промежуточной аттестации является зачет по учебному курсу, который может проводиться в форме тестирования, опроса, анализа ситуаций, выполнения практических заданий (упражнений) и иных формах.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

На итоговую аттестацию слушатель представляет заключение о выполнении им квалификационной пробной работы.

Отметки по итоговой аттестации выставляются в соответствии с Положением об итоговой аттестации слушателей программ дополнительного профессионального образования и профессионального обучения.

ДОКУМЕНТЫ ОБ ОБУЧЕНИИ

По результатам квалификационного экзамена, на основании протокола аттестационной комиссии, окончившему обучение слушателю присваивается квалификация (профессия), разряд, выдается документ о квалификации установленного образца и выписка из протокола заседания аттестационной комиссии.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из Учебного центра, выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.